

Fairing Compound 242

1. Materialbeschreibung

ALEXSEAL Fairing Compound 242 ist ein lösemittelfreier, leichtgewichtiger Spachtel auf Epoxidharzbasis und damit ein ideales Produkt zum Spachteln von Yachten. ALEXSEAL Fairing Compound 242 hat ausgezeichnete Applikations- und Schleifeigenschaften. Das Material ist leicht zu mischen, aufzutragen und zu schleifen. Der ausgehärtete Film lässt sich gut mit anderen Materialien aus dem ALEXSEAL Yacht Coatings System überarbeiten.

2. Anwendungsbereiche

ALEXSEAL Fairing Compound 242 wird zur Egalisierung aller werkgerecht vorbereiteten Untergründe ober- und unterhalb der Wasserlinie verwendet. Bei Anwendung unterhalb der Wasserlinie muss ALEXSEAL Fairing Compound 242 mit ALEXSEAL Finish Primer 442 beschichtet werden.

3. Farbton

Endfarbton: Grün-grau
Stammmaterial: Hell Beige
Reaktionskomponente: Grün
Beschl. Reaktionskomponente: Rot

4. Ergiebigkeit

Festkörpergehalt (Vol.) angesetzt, unverdünnt: 100 %
Die Ergiebigkeit von ALEXSEAL Fairing Compound 242 richtet sich nach der Höhe des Spachtels und der Größe des Untergrundes.

Hinweis: Ergiebigkeit wird für Stamm-Material und Reaktionskomponente angegeben.

	m ² / Liter	m ² / gal	sq. ft. / gal	@ TSD in mm
Theoretisch	1	3,8	41	1 mm
Praktisch bei durchschnittlicher Schichtdicke	0,15	0,6	6,4	6 mm
	0,11	0,44	4,8	8 mm
	0,07	0,29	3,2	10mm

5. Untergrundbehandlung

Der Untergrund muss sauber, trocken und frei von Staub, Fett, Öl und anderen Verschmutzungen sein.

Zur Erzielung einer optimalen Haftung muss der Untergrund vor dem Spachteln geschliffen und / oder gestrahlt (Körnung P36 - P60) werden. Bei hoch aufbauenden Spachtelschichten ist eine stark aufgeraute Oberfläche erforderlich. Dünne, weniger als 3 mm hohe Spachtelschichten benötigen lediglich eine leicht aufgeraute Oberfläche, um zu haften.

Metallische Substrate - Optimale mechanische Beständigkeit sowie Korrosionsfestigkeit werden durch die empfohlene Untergrundbehandlung und die Vorbehandlung mit ALEXSEAL Protective Primer 161 erzielt. ALEXSEAL Fairing Compound 242 kann innerhalb von 6 Monaten ohne Zwischenschliff direkt auf ALEXSEAL Protective Primer 161 aufgetragen werden.

GFK-Substrate - Auf GFK-Substraten wird ALEXSEAL Super Build 302, Finish Primer 442 oder Protective Primer 161 auf entsprechend vorbehandelten Untergründen aufgetragen. Vor der Applikation von ALEXSEAL Fairing Compound 242 sollte der über Nacht gehärtete ALEXSEAL Primer mit einer Körnung von P60 - P80 geschliffen werden (Ausnahme: ALEXSEAL Protective Primer 161, siehe entsprechendes technisches Datenblatt).

Für Beschichtungen auf Untergründen wie z.B. Epoxidharz setzen Sie sich bitte mit einem ALEXSEAL Vertreter in Verbindung.

6. Produktbezeichnung

Stammmaterial	P2420	ALEXSEAL Fairing C. 242 Base	½ Gal, 2 Gal
Reaktionskomponente	C2427	ALEXSEAL Fairing C. 242 Converter	½ Gal, 2 Gal
Beschl. Reaktionskomp.	C2425	ALEXSEAL Fairing C. 242 Converter Fast	½ Gal, 2 Gal

Nur für den geschäftlichen Gebrauch

Seite 1 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden.

Ausgabe 01/2023

Fairing Compound 242

7. Mischungsverhältnis	1 Volumenteil	P2420	ALEXSEAL Fairing Compound 242
	1 Volumenteil	C2427/C2425	ALEXSEAL Fairing Compound 242 Conv.
	10 Gewichtsteile	P2420	ALEXSEAL Fairing Compound 242
	6 Gewichtsteile	C2427/C2425	ALEXSEAL Fairing Compound 242 Conv.

ALEXSEAL Fairing Compound 242 darf nicht verdünnt werden.

8. Verarbeitungsverfahren Arbeitsgeräte: Spachtel, Kelle, geradkantige Arbeitsmittel

Die Komponenten von ALEXSEAL Fairing Compound 242 haben unterschiedliche Farbtöne, um die Mischung zu kontrollieren. Nach dem Mischen sollte der Spachtel einen homogenen Farbton annehmen. Wenn das Stamm-Material und die Reaktionskomponente nicht vollständig vermischt sind, kann ein fehlerhaft ausgehärtetes Material entstehen. Die Mischung kann mechanisch mit langsam drehenden Rührern oder manuell erfolgen. Keine Schnellrührer verwenden. Bei der Vermischung muss die Einarbeitung von Luftblasen vermieden werden.

Das Material lässt sich leicht mit Spachtel oder Kelle auftragen; Lufteinschlüsse sollten vermieden werden. Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, sollte es in dünnen Schichten appliziert werden bis die gewünschte Schichtdicke erreicht ist. Anschließend mit einem geradkantigen Gegenstand abziehen.

Zur Reinigung der Arbeitsgeräte kann R4042 ALEXSEAL Epoxy Primer Reducer verwendet werden. ALEXSEAL Fairing Compound 242 sollte mit P36 – P120 Körnung geschliffen werden. Eine Körnung von P80 oder feiner verhindert das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau.

9. Topfzeit und Trocknung Optimale Verarbeitungsbedingungen - min. 15°C (60°F) 40% rF, bis zu max. 30°C (85°F) 80% rF

Temperatur für die Mindest-Trocknungszeit	15°C (60°F)	20°C (68°F)	25°C (77°F)	30°C (85°F)	Max. Trocknungszeit
Topfzeit mit C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter	1 h	50 min	40 min	30 min	N/A
Schleifbar mit C2427 ALEXSEAL Fairing Compound 242 Converter	36 h	24 h	18 h	12 h	N/A

Achtung: In der Tabelle sind die ungefähren Mindest- und Maximal-Zeiten angegeben. Die Oberflächentemperatur, die Luftströmung, direktes oder indirektes Sonnenlicht und die Schichtdicke beeinflussen die eigentlichen Zeiten während des Beschichtungsprozesses. Verwenden Sie den Fast Converter unter 15°C. Nicht unter 10°C oder über 40°C verwenden. Bei Bedingungen außerhalb dieses Bereichs kann es schwieriger sein, korrekte Anwendungs- und Aushärtungsergebnisse zu erzielen.

Das Auftragen einer zweiten Schicht ALEXSEAL Fairing Compound 242 sollte nach der Mindest-Trocknungszeit erfolgen. Empfohlen wird ein Zwischenschliff mit P36 - P60 Körnung, um die Haftung zwischen den Schichten des ALEXSEAL Fairing Compound 242 zu gewährleisten.

Überarbeitbar mit anderen Produkten inkl. 302, 303, 328 und 442 nach der Mindest-Trocknungszeit und nach den Schleifarbeiten mit P36 bis P120 Körnung. Abschließend sollte mit P80 Körnung oder feiner geschliffen werden, um das Durchscheinen von Schleifspuren im Gesamtaufbau zu verhindern.

Nur für den geschäftlichen Gebrauch

Seite 2 von 2

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben beruhen auf unserem Forschungs- und Entwicklungsstand. Aufgrund der vielseitigen Verarbeitungs- und Einsatzmöglichkeiten ist eine Prüfung durch den Anwender für den vorgesehenen Zweck erforderlich. Mankiewicz übernimmt keine Haftung für fehlerhafte Verarbeitung und/oder unsachgemäße Anwendung. Die Verarbeitung muss vollständig durch ein Applikationsprotokoll dokumentiert werden.

Ausgabe 01/2023